

CLIPPEDIMAGE= JP360054858A

PAT-NO: JP360054858A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 60054858 A

TITLE: INK JET NOZZLE FOR PRINTER

PUBN-DATE: March 29, 1985

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

OSAWA, KAZUMI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME COUNTRY

TANAKA KIKINZOKU KOGYO KK N/A

APPL-NO: JP58161720

APPL-DATE: September 2, 1983

INT-CL_(IPC): B41J003/04

US-CL-CURRENT: 29/890.1

ABSTRACT:

PURPOSE: To prevent the wetting ink liquid by raising the mirror smoothness of a metal ink nozzle by covering a thin film of carbon on at least the tip end face of the metal ink nozzle, among the tip end face and the inner surface of the nozzle port of the metal ink nozzle.

CONSTITUTION: An ink jet nozzle is obtained by covering a thin film 6 of carbon having a thickness of 5 μ m by sputtering on the tip end face 5 of an ink nozzle 4 formed by drilling a conical ink guide hole 2 of a diameter of 200 μ m and an ink jet port 3 of a diameter of 40 μ m and a length of 40 μ m in a round ink nozzle plate 1 of stainless steel, having a thickness of 0.3mm and a diameter of 10mm. Also, an ink jet nozzle is obtained by covering a carbon thin film 6 of a thickness of 5 μ m on the tip end face 5 or the inner surface of the ink jet port 3 of the ink jet nozzle 4. The nozzle is improved with respect to corrosion resistance, processability and processing accuracy.

COPYRIGHT: (C)1985,JPO&Japio

⑯ 公開特許公報 (A) 昭60-54858

⑤Int.Cl.⁴

B 41 J 3/04

識別記号

103

庁内整理番号

7810-2C

④公開 昭和60年(1985)3月29日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

④発明の名称 プリント用インクジェットノズル

②特 願 昭58-161720

②出 願 昭58(1983)9月2日

③発明者 大沢 一三 神戸市東灘区深江北町4丁目12番14号 田中貴金属工業株式会社神戸工場内

③出願人 田中貴金属工業株式会社 東京都中央区日本橋茅場町2丁目6番6号

明細書

1. 発明の名称

プリント用インクジェットノズル

2. 特許請求の範囲

プリント用インクジェットノズルに於いて、金属製のインクノズルの先端面及びインクノズルの噴出孔の内面の内、少なくとも前記インクノズルの先端面にカーボンの薄膜が被覆されていることを特徴とするプリント用インクジェットノズル。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、例えばOA機器等のプリント用インクジェットノズルの改良に関する。

OA機器のプリント用インクジェットノズルは、振動板の1回の振幅作用によりインクノズルの噴出孔よりインク液を一滴噴出し、これを前記噴出孔の先方周囲のインク液案内装置により直ぐに案内して用紙の所要位置に点着してプリントするものである。

ところで、OA機器等のプリント用インクジェットノズルには次のような機能が求められる。

①インク液の漏れが無いこと。

②加工性及び加工精度が良いこと。

③耐熱性を有すること。

④流体圧力に対して寸法変化が無いこと。

この中でもとりわけインク液の漏れが、用紙にプリントされるインク液の点着寸法、点着精度に重要な影響を与えるので、インク液の漏れの無いインクジェットノズルが要求されている。

然るにこれまでのインクジェットノズルに於けるインクノズルには種々のものがあり、夫々一長一短がある。例えば金めっきしたインクノズルは、耐熱性を有するが、流体圧力に弱い。超硬、宝石(サファイヤ、ルビー)、セラミック等より成るインクノズルは、耐熱性を有し、流体圧力に対して寸法変化が無いが、加工がしにくく高価である。ステンレス鋼より成る通常のインクノズルは、加工性及び加工精度は良いが、インク液の漏れが大である。

インクノズルは、インク液の漏れが大きいと、噴出孔よりインク液が射出された際、液滴が噴出

特開昭60- 54858(2)

孔の先端周縁に付着残留するので、次のインク液が射出されると、そのインク液は方向を変えて噴出したり、或いは噴出するインク液が増えたりして、用紙にプリントされるインク液の点着寸法、点着位置の精度に狂いが生じる。

この為、インクノズルの先端に突起を設けて、インク液の漏れを少なくすることが試みられているが、加工上突起尖端の肉厚を容にはできず、一般に0.02mm以上となるので、インク液の漏れの問題は解消できない。

本発明は斯かる実情に鑑みなされたものであり、インク液の漏れが無く、耐蝕性を有し、加工性及び加工精度の良いインクジェットノズルを提供せんとするものである。

本発明のインクジェットノズルは、金属製のインクノズルの先端面及びインクノズルの噴出孔の内面の内、少なくとも前記インクノズルの先端面にカーボンの薄膜が被覆されていることを特徴とするものである。

このように本発明のインクジェットノズルは、

金属製のインクノズルの少なくとも先端面にカーボンの薄膜が被覆されているので、先端面の平滑度が向上せしめられ、インク液の漏れが防止される。

特に先端面のみならず、噴出孔の内面にもカーボンの薄膜が被覆した場合には、噴出孔でのインク液の漏れ性が抑制されるので、噴出孔からの過剰なインク液の噴出が無くなり、インク液の先端面での広がりが完全に防止され、噴出されるインク液は噴出孔の先方周囲のインク液案内装置により直ちに案内されて用紙の所要位置にプリントされるインク液の点着寸法、点着位置の精度が高いものとなる。

次に本発明のインクジェットノズルの具体的な実施例と従来例について説明する。

(実施例1)

第1図に示す如くステンレス鋼より成る厚さ0.3mm、直径10mmの円形のインクノズル板1に孔径200μの円錐状インク液案内孔2とこれに統合して孔径40μ、長さ40μのインク液噴出孔3を穿設して成

るインクノズル4の先端面5にスパッタリングにより厚さ5μのカーボンの薄膜6を被覆したインクジェットノズル。

(実施例2)

実施例1と同一のインクノズル4の先端面5及びインク液噴出孔3の内面にスパッタリングにより第2図に示す如く厚さ5μのカーボンの薄膜6を被覆したインクジェットノズル。

(従来例)

第1図に示されるインクノズル4に於いて、先端面5及びインク液噴出孔3の内面に、カーボンの薄膜が被覆してないインクジェットノズル。

然してこれら実施例1、2及び従来例のインクジェットノズルで1000万回インク液を噴出し、インクノズル4の先端面5でのインク液の漏れ具合及び用紙にプリントされたインク液の点着寸法、点着位置を測定した所、下記の表に示すような結果を得た。

(以下余白)

	先端面でのインク液の広がり面積 (mm ²)			インク液の点着寸法の誤差 (mm)	インク液の点着位置の誤差 (mm)
	最高	最低	平均		
実施例1	0.0095	0.0075	0.0090	0.0075	0.0070
実施例2	0.0065	0.0055	0.0060	0.0045	0.0055
従来例	0.1090	0.0325	0.0860	0.0850	0.0625

上記の表で明らかのように実施例1、2のインクジェットノズルは、従来例のインクジェットノズルに比し、先端面でのインク液の広がりが著しく少なく且つばらつきの少ないことが判る。また実施例1、2のインクジェットノズルから噴出されて用紙にプリントされたインク液の点着寸法の誤差は、従来例のそれに比し著しく小さいことが判る。さらに実施例1、2のインクジェットノズルから噴出されて用紙にプリントされたインク液の点着位置の誤差は、従来例のそれに比し著しく小さいことが判る。

以上の説明で判るように本発明のインクジェットノズルは、少なくともインクノズルの先端面に

カーボンの薄膜を被覆してあるので、先端面でのインク液の漏れが抑えられ、インク液の広がりが完全に防止される。従ってインクジェットノズルからはインク液が直ぐに噴出されるので、用紙にプリントされたインク液の点着寸法、点着位置は精度の高いものとなる。また本発明のインクジェットノズルに於けるインクノズルは金属製よりも成るので、加工性及び加工精度が高く、しかも前述の如く先端面にカーボンの薄膜が被覆されているので、耐蝕性が高く長寿命である。

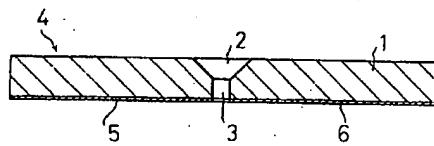
4. 図面の簡単な説明

第1、2図は夫々本発明のインクジェットノズルに於けるインクノズルの要部縦断面図である。

1……インクノズル板、2……インク液案内孔、3……インク液噴出孔、4……インクノズル、5……先端面、6……カーボンの薄膜。

出願人　田中貴金属工業株式会社

第1図



第2図

